１４０３１７

技術資料Ｎｏ．７８３－３
日栄化工株式会社
ｻｲﾝ 技術･品質ｸﾞﾙｰﾌﾟ

溶剤系インクジェットメディア
透明コーティングＰＥＴ　強粘着タイプ

ＮＭ－ＳＰＴ

１．試料構成

- 特殊コート付き透明ＰＥＴ（グロス）　８０μｍ
- アクリル系粘着剤　強粘着タイプ
- 剥 離 紙

２．特徴

○表面基材の透明ポリエステルフィルムに特殊コーティングを施している為、
　溶剤系インクジェットでの出力が可能です。
○インクの定着に優れており、ＵＶインクやラテックスインクについても密着は良好です。
○強粘着仕様です。
○屋内のサイン等に最適です。

３．一般物性

試 験 項 目			測 定 値	備 考
粘着力 Ｎ／２５ｍｍ	ステンレス	２０分値	１０．３	・１８０°剥離 ・剥離速度 ３００mm/min ・２３℃・５０％ＲＨ
		２４時間値	１３．４	
	ガラス	２０分値	１１．９	
		２４時間値	１３．２	
	アクリル	２０分値	１２．９	
		２４時間値	１４．０	
保持力 （ｍｍ／５万秒）			０．１	・ＳＵＳ ２５㎜×２５㎜ ・４０℃雰囲気下１kg荷重
ボールタック（Ｎｏ．）			３	・Ｊ．ＤＯＷ法

※本技術資料の記載事項は、当社試験室における測定結果の一例であり保証性能ではありません。
※御使用の際は必ず予め十分なテストを行ってから使用して下さい。

４． 注意事項

○印刷について
・予め実際に印刷テストを行い、発色及び乾燥性をご確認の上ご使用下さい。
・印刷画質を維持するために、「ヘッド高さ調整」、「ドット位置補正」、「メディア送り補正」、「ピンチローラーまたはヘッドの清掃」等を必ず行って下さい。詳しくはお使いのプリンターの取扱説明書をご覧下さい。
・メディア表面に汚れ、油脂、水分などが付着すると印刷画質に影響を及ぼすため、お取り扱いには十分ご注意ください。
・ヒーターの最適温度は作業環境などにより異なります。出力前にメディアが縦シワになっていないかどうか確認しながら温度を設定して下さい。また冬などの寒い時期は、メディアを室温（常温）に馴染ませてからご使用願います。
・インクの定着を十分にするため、印刷後は室温でメディアを広げた状態で最低２４時間以上乾燥させて下さい。乾燥が不十分な場合、ラミネートフィルムの剥がれや収縮（カール）の原因となりますので十分にご注意ください。
・３００％以上のインク量で出力すると、コート層がフィルム表面から剥離する可能性がありますので３００％以上のインクでの出力はお控え下さい。
（※ここでの数値はプリンターから直接出力した場合のインク量になります。）

○ラミネート加工について
・印刷済みのメディアを十分に乾燥させてからラミネート加工を行って下さい。
・メディア・ラミネートを室温（常温）に馴染ませてラミネート加工を行って下さい。
・ラミネート加工される際、テンションのかけすぎには注意願います。収縮や施工後の浮き剥がれの原因となります。
・ラミネート加工時の圧着が弱いと、施工後の浮き剥がれやシルバリング（細かい空気の巻き込みによる白化現象）が発生する可能性がありますので十分に圧着願います。

○施工時
・必ず事前に施工テストを行い、被着体との粘着力を確認してから施工してください。
・下地は表面が平滑な被着体のみ施工可能です。
・被着体表面の油･埃･水等を拭き取ってから貼り付けて下さい。
・貼り付けは１０℃以上の温度下で、プラスチックスキージーを用いて十分に圧着して下さい。
１０℃以下の場合、十分な初期粘着力が得られません。また圧着にムラがありますと膨れや浮きの発生原因となります。

○保管
・保管場所は直射日光の当たる場所は避け、温度１０℃～２５℃、湿度５０％ＲＨ前後、結露を避けて下さい。使用後は保管用の袋に入れ、湿気が入らないようにして下さい。
・納入後は出来るだけ短期間（半年を目安に）で御使用下さい。

５． 免責事項

次の項目については責任を負いかねますのでご了承願います。
・この技術資料に用いている数値や表現は、弊社での測定結果に基づくものであり、保証性能ではありません。
・お客様の作業によって発生したプリンター・出力・ラミネート加工の不具合について。
・万が一製品に明らかな不良があった場合は、良品と代換えをさせて頂きます。その他（出力代、加工代、施工代など）に対してはご容赦願います。
・施工後に発生した不具合について。
・予告なしに製品仕様を変更する場合があります。

以　　上